

19世紀東スイス・フォアアールベルクの 農村工業と世界市場

黒 澤 隆 文

序

オーストリア西端のフォアアールベルクから、スイスを経てアルザスに至るライン河の最上流の地域は¹⁾、19世紀においてはヨーロッパ有数の綿工業地帯であった²⁾。その東端部を構成する地域、すなわち東スイスとそれに隣接するフォアアールベルクでは、とりわけ織布や刺繍といった工程を中心に、活発な農村家内工業活動が展開していた。

東スイスにおいても、19世紀の初期においては機械化への積極的な投資の動きが存在した。紡績機械のスイスへの初の導入が、1800年のザンクトガレン『株式紡績会社』の設立という形

でなされたのはその好例である。東スイスに存在する綿紡績数は大陸封鎖末期には6万2400錠に達していた。しかしながら大陸制度の崩壊後も存続しえたのは、チューリッヒ資本の工場のみであり、地元資本の紡績工場は、その後は1830年代末に織布企業が設立に乗り出すまではみられなかった³⁾。東スイスの綿工業は、織布や刺繍など、機械化の進展が遅れた後工程を中心に、労働集約的な発展を遂げたのである。

川上部門に位置し、いわば非耐久生産財生産部門ともいべきスイス北・東部の紡績業が、生産品の7割以上を地域内で販売していたのに対して、これら最終消費財の生産部門では、輸出比率は極めて高かった⁴⁾。そしてその輸出先は、周辺国における保護主義の高まりによって、次第に遠隔地市場へと拡大していった。

東スイスの綿工業については、すでに19世紀半ばから同時代人によって経済史的研究が開始されている。19世紀末では、バルトマンによる研究が際だっており⁵⁾、本稿でもこれに依拠す

1) この「高ライン地域」の経済については、拙稿、「高ライン地域の国境間経済関係——産業革命期の綿工業を中心に」『社会経済史学』第62巻第4号、参照。本稿では、東スイスの語を、ザンクトガレン、トゥールガウ、両アッペンツェルの各カントン（支分国に相当）から構成される地域に対して用いる。この3カントンの人口は、1800年には25万人、1860年には33万人、1900年頃には43万人程度であった。Albert TANNER, "Die Baumwollindustrie in der Ostschweiz 1750-1914: Von der Protoindustrie zur Fabrik- und Hausindustrie." 所収; Karl Ditt, Sidney Pollard 編, *Von der Heimarbeit in die Fabrik: Industrialisierung und Arbeiterschaft in Leinen- und Baumwollregionen Westeuropas während des 18. und 19. Jahrhunderts*, 1992, Paderborn, 165ページ。中心都市ザンクトガレンを指すときには、ザンクトガレン市と明示する。

2) J. F. Bergier は、1830年頃にはスイスは世界（アジア諸国は含まないとみられる）の綿製品の4分の1を生産していたとしている。Béatrice VEYRASSAT-HERREN, "Les centres de gravité de l'industrialisation en Suisse au XIXe siècle. Aspects géographiques et sectoriels: le rôle du coton" 所収; *Colloques internationaux du C. N. R. S. No. 540: L'industrialisation en Europe au XIXe siècle*, 1972, Paris, 494ページ。

3) Béatrice VEYRASSAT, *Négociants et fabricants dans l'industrie cotonnière suisse 1760-1840: Aux origines financières de l'industrialisation*, 1982, Lausanne, 155ページの図, 153ページ以下。

4) 1858年の数字では、綿糸の純輸出額は、綿布の純輸出額の30分の1程度であった。また、1850年代頃には、原棉輸入額は年平均で1000万フラン前後を推移しているが、綿糸輸出と綿布輸出とを合わせた総輸出額は7000万フラン前後であり、純収支でも6000万フラン前後の貿易黒字を稼ぎ出しており、絹工業に次ぐ輸出の柱であった。G. Fr. KOLB, *Beiträge zur Statistik der Industrie und des Handels der Schweiz*, 1859, Zürich, 16-17ページ参照。

5) Hermann WARTMANN, *Industrie und Handel des Kantons St. Gallen auf Ende 1866: In geschichtlicher Darstellung*, 1975, St. Gallen.

るところが大きい。その後20世紀前半には、個別産業を取り上げた分析が多くみられる。第二次世界大戦後は、ボットメルの包括的な繊維工業研究を除くと⁶⁾、紡績工程主導の発展に対比させて、東スイスの後工程発展の重要性とその要因を探ったベラサーの研究が重要な問題を提起している⁷⁾。ここではこれらの研究史を踏まえて、東スイス・フォアアールベルクの農村工業の発展過程を世界市場との関連で分析する。

まず、第I節において18世紀末から1830年代までの東スイス綿工業の概略を把握する。第II節では、織布業とりわけ色織物業をとりあげ、次いで第III節では、19世紀後半に綿工業最大の就業部門に成長した刺繍業を分析する。最後に第IV節では、東スイスの農村工業の特質の把握につとめる。

I 1830年代までの綿工業の発展過程

1. 19世紀初頭までの発展過程

東スイスとポーデン湖岸の地域は18世紀半ばまでは有数の亜麻工業地帯であったが、その後綿工業への転換が進行し、19世紀に入ると亜麻工業はトゥールガウに若干残存するのみとなっていた。他方、高ライン地域の輸出工業の柱の一つである絹工業⁸⁾、バーゼルの絹リボン製造業とチューリッヒの絹織物業とに代表され、東スイスでは僅かである。

19世紀に東スイスの色織物業の中心地となったトッゲンブルク（ザンクトガレン西部の溪谷地帯）では、当初チューリッヒやザンクトガレン市の商人のもとで、まず綿紡績業が、ついで織布業がおこなわれるようになっていたが、18

世紀半ばには色織物の生産が開始されて1790年代以降本格化した⁹⁾。当初から輸出市場向け生産が中心であったが、フランス市場向けには、革命を背景に三色旗の製造がおこなわれて活況を呈した¹⁰⁾。主要な染料は、トルコ赤と濃淡の藍であったが、18世紀には染色技術は貧弱で、トルコ赤の染色の場合には東スイスでの染色は困難であった¹¹⁾。1800年には、ザンクトガレンのJ. K. Egliが、独自の設計による飛籽を綿の織布に使い始め、スイスでも飛籽の使用が開始された¹²⁾。

東スイスで最も農村工業活動が活発であったアッペンツェル＝アウサーローデンでは、低密の平織・紋織モスリンの生産や、高密度で薄手の「Cambric」、 「Percale」、 「Tarlatans」など、薄物織（Feinweberei）と総称される白綿布織布業が盛んであった。ライン河流域の綿織物地帯では、東へ行くほど高級品製造志向が高いという傾向があったが、アウサーローデンでは、270番手の綿糸を用いてヨーロッパで最も薄く高級な平織モスリンが生産されていた。他方、「Midouble」や「Jaconats」などは、アッペンツェルに隣接したトッゲンブルクで製造された¹³⁾。

東スイス独自の織布技術も存在した。ザンクトガレンのJ. C. Altheerが1823年に発明した平織機（Plattstichstuhl）である。これは刺繍業と織布業を結合する性格を持つ織機であり、後にはジャカード機の原理をも取り入れた。花

6) Walter BODMER, *Schweizerische Industriegesellschaft: Die Entwicklung der schweizerischen Textilwirtschaft im Rahmen der übrigen Industrien und Wirtschaftszweige*, 1960, Zürich.

7) VEYRASSAT, 前掲, 1982.

8) 1830年代以降のスイスでは絹工業の発展が著しく、1859年時点では、生産価額では絹が2億7500万フランで綿工業の1億1000-2000万フランを遙かに上回っていた。しかし雇用の面では、綿工業は絹工業よりもなお大きな規模を有し、1870年代までスイス最大の雇用部門であった。KOLB, 前掲, 36-38ページ。

9) Johann Mathias, HUNGERBÜHLER, *Industrie-schichtliches über die Landschaft Toggenburg: Ein Beitrag zur Industriegeschichte der östlichen Schweiz*, 1852, St. Gallen und Bern, 22ページ以下。

10) Adolf JENNY, *Die schweizerische Baumwollindustrie, 1909, Bern*, 8-9ページ。HUNGERBÜHLER, 前掲, 43ページ以下。

11) BODMER, 前掲, 303-304ページ。JENNY, 前掲, 35-36ページ。技術的困難が大きいため、トルコ赤糸は、当初はトリエステ、ルーアン、マルセイユから購入するか、原糸をこれらに送って染色する必要があった。HUNGERBÜHLER, 前掲, 41-42ページ。

12) BODMER, 前掲, 284ページ。

13) BODMER, 前掲, 292ページ。WARTMANN, 前掲, 521-524ページ。

柄、水玉や、唐草模様などの簡単な刺繡デザインの加工が可能になり、カーテンや女性の衣服、様々な装飾品として用いられた。平織織布業は、アッペンツェルやその周辺では薄織物生産に次ぐ重要性を占めるに至り、ザンクトガレンにも移植された¹⁴⁾。

1820年代後半以降は、スイスでもイギリス製の機械織の厚手平織綿布の輸入が本格化した¹⁵⁾。これに対抗する形で、1830年代以降はチューリッヒの紡績企業の投資によって織布工場の設立が進み、厚手白綿布の輸入は減少していった。こうした中で手織業の衰退が危惧されたが、それまで平織の厚手白綿布を製造していた織工の多くは、1820年代末以降、機械化の難しい薄綿布や色織物の製造に転換していった。フォアールベルクでも、1814年には色織物の生産が開始された¹⁶⁾。

色織物は、短期間でスイス繊維工業の最大の輸出品目となった。フランス市場の閉鎖後はイタリア、ダルマチアなど地中海沿岸地域を主力市場とした¹⁷⁾。色織物の生産には糸染めの技術が必須であったが、19世紀に入ると、スイスでもようやくトルコ赤染めが可能となっていた¹⁸⁾。

絹織物業とほぼ同時期の1823年に、ザンクトガレンの綿工業にもジャカード機が導入され、デザインの多様化が可能となった¹⁹⁾。1840年頃からは、ジャカード機を大幅に簡素化した「小ジャカード」あるいは「Schaffmaschine」も用いられた²⁰⁾。とりわけトッゲンブルクでは、

1830年代にはジャカード機による色織物生産が拡大した。

色織物の発展の一つの方向は、経緯糸の配色の細密化であった。アメリカ市場向けに生産されたギンガムがその代表である。第二の方向は、本来の意味での紋織物の生産で、ジャカード機の採用以降は次第に複雑な織目の製品が製造されるようになった。また1828年にはパティストやオーガンジーの製造が始まった。これらの生産上の革新と、後述の販売市場の拡大で、トッゲンブルク綿工業は活況を呈した²¹⁾。

他方、ザンクトガレン市の商人によって1753年にフォアールベルクに導入された刺繡業の発展も著しかった²²⁾。この刺繡業の導入でも、レバントとの関連が示唆されており興味深い²³⁾。高級刺繡品では、東インド製モスリンが刺繡地として用いられた²⁴⁾。1773年には、東スイスや

14) JENNY, 前掲, 25-26 ページ。BODMER, 前掲, 294-295 ページ。WARTMANN, 前掲, 531-533 ページ。

15) BODMER, 前掲, 295 ページ。

16) Mathilde HAGEN, *Die Vorarlberger Baumwollindustrie*, 1947, Diss. Wien, 16-17 ページ。

17) BODMER, 前掲, 1960 年, 294 ページ。TANNER, 1992, 前掲, 174 ページ。

18) JENNY, 前掲, 40-46 ページ。WARTMANN, 前掲, 574 ページ。

19) BODMER, 前掲, 294 ページ。18世紀から用いられていた Wechsellade は、複数の枠を簡単な動作で入れ替えるしくみである。1830年に発明された Brochirlade と Spickplatte も同じ目的で使用され、3色までの織物では大きな威力を発揮した。JENNY, 前掲, 25 ページ。WARTMANN, 529-530 ページ, 530-533 ページ。

20) 後には「Ratière」とか「Hattersley」と称された。JENNY, 前掲, 25 ページ。WARTMANN, 前掲, 529-530 ページ, 530-533 ページ。

21) HUNGERBÜHLER, 前掲, 86 ページ。

22) 刺繡品は、1本の糸を編み上げるレース Spitzen と外見上は酷似しているが、「織り」によって製造した刺繡地に織り目とは異なる方向で繊維を縫いつけるという点で、原理的にこれとは異なる。レース編みと刺繡との相違が曖昧になるのは、イギリスで1808年から六角形の編み目を持つ刺繡地が製造されるようになってからである。これは Bobbinet, あるいは Tull Anglais と呼ばれた。この繊維は、レース製品では製造工程の簡略化のために、また刺繡品では刺繡地として用いられた。JENNY, 前掲, 9-10, 47-58 ページ。WARTMANN, 前掲, 544 ページ以下。BODMER, 前掲, 292-294 ページ。

23) 刺繡業の歴史については、Gust. Ad. LAURENT, *Die Stickerei-Industrie der Ostschweiz und des Vorarlberges mit besonderer Berücksichtigung der Hausindustrie: Eine social-ökonomische Studie*, 1891, Basel, 1-2 ページ, 及び JENNY, 前掲, 9-10 ページ, 47-58 ページ参照。トルコ人女性がリヨンで絹刺繡をおこなっているのを、滞在していたザンクトガレン商人が綿で模倣した、との伝承がある。この伝承の信憑性はともかく、「トルコ(人)」やその他のアジアの地名の頻用は、他の綿製品にも共通する現象である。当時のヨーロッパにおけるオリエンタリズムと、ヨーロッパ外から流入する商品に対する人々の目を傍証するものといえよう。

24) 刺繡地、刺繡糸には一般に綿が用いられたが、高級刺繡品で絹が使用される例もあった。亜麻刺繡は例外的である。Albert TANNER, *Das Schiffchen fliegt, die Maschine Rauscht; Weber, Stricker und Fabrikanten in der Ostschweiz*, 1985, Zürich, 22 ページ。

フォアアールベルクでは6000人が刺繍業に就業していた。シュバーベンにまで前貸網が拡大された1790年頃には、ボーデン湖岸地域の刺繍業での就業者は3-4万人にも達していたとみられる²⁵⁾。

他方、刺繍業は、ザンクトガレン市を中心に組織されていたが、その生産は、東スイスよりもむしろライン河の対岸のフォアアールベルク、ボーデン湖岸の地域で盛んであった²⁶⁾。この刺繍業は、東スイスなどで製造される薄綿布を刺繍地として大量に消費しており、国境を越えた工程間分業関係が成立していた。

2. 周辺諸国の通商政策

スイスの繊維製品の販路に占めるフランスの比重は当初は大きかったが、これは18世紀末に大きな変化に見舞われた。1782年にフランスがスイス商人に対する商業特権を取り消し、さらに1785年に外国からのインド更紗の輸入を禁止した。1798年には、革命の理念を掲げてフランス軍がスイスに侵入し、スイスの旧体制は崩壊した。それから1813年までの15年間は、スイスの商工業は、革命による混乱、戦争による破壊、通商路の途絶などに翻弄され続けた。

1803年10月からは、フランスはスイスに対しても綿製品に対する高関税を適用した。1805年にこの措置は強化され、1806年2月には帝国内への一切の外国製綿製品の輸入が禁止された。10月にはイタリアへの輸出が、また11月にはスペインへの通過貿易が禁止された。1810年のトリアノン勅令以降、大陸封鎖はさらに強化された。スペイン、イタリア、ネーデルラント市場は、フランスの自国産業優先政策のために失われ、東スイスに残されたのはライン連邦諸国のみとなった。紡績業の場合と異なり、もともと競争力でイギリスに遜色のない織布業では、大

陸封鎖は、綿糸調達の困難と製品販売市場の閉塞という、発展阻害的な側面しか持たなかった。

王制復古後のフランスは、スイス綿業者の期待を裏切って輸入禁止的な保護主義政策を継続した。1816年4月のフランスの新関税法では、従来の禁止的措置を維持し、かつ取締を強化して、さらに関税率の大幅引上げと新関税の導入をおこなった。また国内通過禁止措置も維持した。東スイスの綿工業者の失望は大きかったが、より深刻な問題は、フランスに倣って大陸諸国が次々と保護主義的措置を採用したことであった。

1817年には、ネーデルラント連合王国が主要綿製品に対する輸入関税を大幅に引き上げた。これによって、中級・低級品のネーデルラントへの輸出は全く不可能となった²⁷⁾。同じく1817年に、スペインは綿製品の輸入を禁止した²⁸⁾。他方オーストリアは、北イタリアの領土やバイエルンから復帰したばかりのフォアアールベルクにも、綿製品の輸入禁止措置を適用した。再輸出を条件としたフォアアールベルクへの刺繍用綿布の持ち込みと、中番手以上の綿糸の高関税下での輸入とが、例外的に許されたのみであった。これらの一連の措置で、スイスにとっての有力な販売市場はイタリアとドイツ諸邦だけになってしまった。したがって、ナポレオン体制後も状況はほとんど改善しなかったのである。

しかし、比較的開かれていたドイツ市場でも、プロイセンは1818年3月の関税改革で通行税を引き上げた。1825年のバーデン大公国の関税引き上げでは、工業製品への関税率は軒並み引き上げられた。南ドイツ関税同盟が1829年から施行されると、バイエルンの高い関税率がビュルテンベルクでも採用された。さらに、1829年6

27) ただし、低密織物や刺繍品では関税率は低く、その後も安定的な輸出がおこなわれた。WARTMANN, 前掲, 607-609ページ。

28) ボルトガルは、19世紀を通じて終始自由貿易的であったが、イギリスとの結合が強く、スイス製品の入り込む余地は小さかった。ブラジルの独立後はこの傾向はさらに強まった。WARTMANN, 前掲, 608-609ページ。

25) TANNER, 1992, 前掲, 170ページ。JENNY, 前掲, 9-11ページ。Hans NÄGELE, *Das Textilland Vorarlberg. Werden und Waschen einer alpenländischen Industrie*, 1949, Dornbirn, 191-196ページ。

26) NÄGELE, 前掲, 191-196ページ。

月に南ドイツ関税同盟とプロイセン＝ヘッセン関税同盟との間で相互の関税引き下げが実行されると、南ドイツには、ザクセンやラインラントの製品がより有利な条件で流入した。1834年にはドイツ関税同盟が成立し、綿布にはツェントナーあたり50ターラーの、綿糸にはツェントナーあたり2ターラーの関税が課せられた。従量税での課税のために、捺染品、トルコ赤製品を除いて、高密の平織綿布の輸出は事実上不可能になった²⁹⁾。

イタリア半島はナポレオン体制の崩壊後は色織物などの良好な市場となっていたが、ここでもサルディニアが1824年に新関税法を制定し、スイスの工業製品に対する課税は平均で50%引き上げられ、輸出は著しく困難になった³⁰⁾。したがって、スイスの通商にとって良い材料は、イタリアの中・南部で市場が維持されたことくらいのものであった³¹⁾。

3. 遠隔地市場の開拓

前述のように、ヨーロッパ大陸市場から閉め出されつつあった東スイス綿工業は、生き残りのために新規の販路を開拓する必要に迫られた。まず、オーストリアがトリエステを自由港として維持したのを幸いに、イタリア貿易を営んでいた貿易商會が中心となって東地中海に販路を広げ、1815年にはレバントへの本格的な輸出を開始した。イタリアやドイツのメッセ経由でも輸出がおこなわれた。七月革命後の1831年にはフランスが領内の通過貿易を許可し、マルセイユが東地中海への中継拠点となった。アフリカ北岸やオスマントルコ領各地（エジプト、シリア、小アジア、ヨーロッパトルコ）にも市場は拡大し、薄手のモスリン、半絹製品、それに鮮やかな色の「Moreas」「Hakirs」「Printaniers」などの色織物が人気を博した³²⁾。

1835-45年は東スイスにとってはレバント貿易の黄金時代であり、直接の貿易も活発におこなわれた³³⁾。色織物の販路拡大の最大の契機は、1835年頃に、すでに刺繍業で大規模に活動していたザンクトガレン市の Gonzenbach 商會と Tobler & Schläpfer 商會の発案で、当時ダマスカスやアレppoなどで人気を博していた半絹織物を、綿布で模倣することに成功し、これを低価格で大衆向けに販売したことである。

オスマントルコとヨーロッパの通商が、カピチュレーションの賦与という形でおこなわれたことは周知のとおりであるが³⁴⁾、スイス商人は、トルコと外交関係をもつ他のヨーロッパ列強の保護下に入り、これら列強の商人と同様の権利を保証されて活動した³⁵⁾。

他方アメリカ大陸では、1820年代の中南米諸国の独立で、旧宗主国以外にも市場が開かれた。白人向けにはギンガムが、黒人向けにはマドラスが販売された³⁶⁾。

1819年からは、ザンクトガレン市からニューヨークへの定期的な発送が開始された。品目は、ショール、ハンカチ、カーテン、ドレスなどの

32) Thomas FISCHER, "Toggenburger Buntweberei auf dem Weltmarkt; Ein Beispiel schweizerischer Unternehmerstrategien im 19. Jahrhundert." 所収; Paul BAIROCH, Martin KÖRNER 編, *La Suisse dans l'économie mondiale / Die Schweiz in der Weltwirtschaft*, 1990, Genève, 189-190ページ。WARTMANN, 前掲, 421ページ, 607-608ページ, 613ページ以下。BODMER, 前掲, 294ページ。

33) 1830年代になると、東スイスに隣接するグラールスでも、「Yasmas」と称された綿捺染品などの生産が本格的になっており、色織物と合わせて「レバント物」と総称された。グラールスの捺染品の市場の拡大は、東南アジアなどでも色織物と似た経過を辿っており、興味深い。これについては紡績業の発展とともに稿を改めて論じることにしたい。

34) WARTMANN, 前掲, 509ページ以下。JENNY, 前掲, 36-38ページ。オスマントルコでは、1861年までは輸入関税率は従価で5%を超えることはなく、また通過貿易に対しても12%を超えることはなかった。

35) Beat WITSCHI, *Schweizer auf imperialistischen Pfaden: Die Schweizerischen Handelsbeziehungen mit der Levante 1848 bis 1914*, 1987, Stuttgart, 109-111ページ。

36) WARTMANN, 前掲, 608-609ページ。BODMER, 前掲, 294ページ。JENNY, 前掲, 36-38ページ。

29) WARTMANN, 前掲, 397ページ以下, 613-614ページ。

30) ただし、マドラスや「Mouchoire barocs」の輸入は解禁され、1820年代には市場として拡大した。WARTMANN, 前掲, 355ページ以下, 610ページ。

31) WARTMANN, 前掲, 609-612ページ。

白・色刺繡モスリン、低密の平織・紋織の織物などであった。多くの東スイス商人がニューヨークに拠点を築き、南部や西部への販売拠点としていた。また中南米への再輸出も盛んであった³⁷⁾。1823年には、ライン西インド会社をモデルに³⁸⁾、「スイス＝アメリカ貿易会社」の設立構想が生まれている。

ヨーロッパ外の市場の比重の高まりは、刺繡業にも共通する現象であった。1810年代末から1820年代にかけて、南欧市場向けには婦人衣料用の刺繡が、またレバント市場向けにはターバン用の白刺繡、色刺繡が、南アメリカ向けには色刺繡が製造された。しかし、1820年代からフランス市場に代わる本格的な市場となったのは、調度品用の製品や、婦人用服飾品、ベッドカバーなどの普及品を中心としたアメリカ合衆国市場である。とりわけ、採光用カーテン向けの生産は、消費が安定しており、主力となった。

このように、周辺諸国市場の狭隘化を契機に、東スイス綿工業は海外の遠隔地市場へと広がっていったのである。

II 東スイス織布業と輸出市場

1. 機械化の進展

1830年代以降の、東スイスの綿工業の生産面における最大の変化は、ジャカード機や力織機の普及によって、それまで完全に家内工業的におこなわれていた織布業に、工場形態で集中的に生産する事業所が出現したことである。トゥゲンブルクでは、ジャカード機の数には1830年の12台から1840年には600台に、1845年には1500台に達した。技術的な洗練も進み、1840年頃には、綿と絹を用いた緯二重織りなどの複雑な紋織物の製造などの生産がおこなわれた³⁹⁾。東スイスの色織物業においては、工場形態への移行は、力織機の本格的な普及よりも30年近く早い

時期に、ジャカード機の導入によって進展したのである。

しかしながら、レバント市場の縮小後に重要となった東アジア・アフリカ向けの色織物製品のほとんどは、広い意味での平織物製品であり、本来の意味での紋織物の製品は少なく、ジャカード機は必要ではなかった。そのため販売市場の移動とともにジャカード機の稼働台数も減少していった⁴⁰⁾。

力織機の導入は東スイスでは1830年代から緩慢に開始された。1868年に4000台弱、1880年に7734台に達し、その後は漸増して1900年には8416台になった。他方、東スイスにおける手織機の数には、1840年の3万4000台前後から、1868年には2万5000台前後となり、1880年には1万1696台、1900年には7614台に減少した⁴¹⁾。フォアアールベルクでも、1830年には力織機が設置され、1840年以降は順調に普及した。

当初からチューリッヒやグラールスの紡績企業の主導で織布業への力織機の導入が進んだために⁴²⁾、平織白綿布の織布の中心地は東スイスからチューリッヒやグラールスへと移動した。東スイスにはスイスの手織機の3分の2が分布していたが、東スイスの比重は力織機の場合には低く、1843年で僅か11%であった。1857年に22%、1864年には27%と、東スイスにおける生産品目で力織機への移行が可能となるにつれて比率が上昇したが、1870年代以降は3-4割程度でおおよそ横這いであった⁴³⁾。

40) ただし、ジャカード機はカーテン製造などには用いられ続け、またモスリンへの応用も、1850年代後半に開始されている。WARTMANN, 前掲, 474-475, 511, 524ページ以下。

41) TANNER, 1985, 前掲, 41ページ。Peter DUDZIK, *Innovation und Investition; Technische Entwicklung und Unternehmerentscheide in der Schweizerischen Baumwollspinnerei 1800 bis 1916*, 1987, Zürich, 464-466ページ, 501ページ。

42) 1837年までの時点で、スイスに存在した14の織布工場の全ては、紡績企業によって設立されたものであった。1853年には、スイスの力織機の62%は紡績兼営企業によって所有されていた。DUDZIK, 前掲, 226ページ。BODMER, 前掲, 341-343ページ。

43) BODMER, 前掲, 344-345ページ。WARTMANN, 前掲, 474-475ページ, 511ページ以下。

37) WARTMANN, 前掲, 619-621ページ。

38) WARTMANN, 前掲, 422-423ページ。ライン西インド会社については、渡辺尚「ライン西インド会社の難破」『経済学研究』第30巻第1号, 215-237ページ参照。

39) JENNY, 前掲, 25ページ。HUNGERBÜHLER, 前掲, 90ページ以下。

力織機への移行が困難とされていた色織物の生産においても、1851年のロンドン万国博覧会への出品などを機に、1850年代には色織物用力織機 (Wechselstuhl) の導入の必要性が認識されるに至った。Rieter 社, Benninger 兄弟社, Honegger 社, Escher Wyss 社などのスイス企業もこれに取り組み、1860年代には実用的な水準に達した。1865年には9つの色織物織布工場が設立され、1866年には東スイスの色織物用力織機は3900台に達して、1870年代には手織機の台数を上回った⁴⁴⁾。また1870年には、隣接のフォアールベルクでも色織物用力織機が導入された⁴⁵⁾。

他方、アッペンツェルを中心とする低密で薄手の綿織物の生産では、力織機への移行が技術的に困難であり、1870年代頃までは手織工が多数残存していた。しかしここでも1870年代以降は力織機への転換が進み、これら手織工の一部は絹篩 (ガーゼ) 生産に転換し、20世紀初頭まで手織機を使用し続けた。

19世紀後半以降、次第に手織業が衰退するなかで、絹篩生産と同様に20世紀に至るまで例外的に手織機が競争力を維持したのは、同様にアッペンツェルを中心とする平織織布業で、1830年代以降は安定的に3000-4000人の雇用を維持した。生産は多数の小規模前貸商人によって問屋制的に組織されていた。織機は前貸商人の所有であり、家内織布工の自立性は低かった。レバント市場での販売も盛んであったが、19世紀後半には主力市場はアメリカ合衆国となり、ここで加工が施されてイギリスやインドに再輸出された⁴⁶⁾。

2. 生産組織と輸出機構

トッゲンブルクの色織物業では、19世紀半ばに60を越える前貸商人が存在し、そのもとで1

万5-8000人が就業していた。色織物業では、白物生産よりも生産の集中度が高く、4大前貸商人は、問屋制のもとに2000人にも達する織工を雇用していた⁴⁷⁾。1830年代末頃からは、これらの有力な前貸商人が、織布工場を設け、また自ら設立した染色所で染色をおこなうようになった⁴⁸⁾。フォアールベルクでも、トッゲンブルクの染色職人を招致するなどして、1830年代以降は色織物業の拡大に伴う染色業の発展がみられた⁴⁹⁾。織布前貸商人は家内工向けの整経所をも多数設立した。さらには紡績工場を買収あるいは自ら建設したりした⁵⁰⁾。独立系の紡績工場は色織物企業との長期的契約に基づいて専門化した綿糸を供給した⁵¹⁾。

この時期になると、前貸商人は、ザンクトガレン市の輸出商人に販売するのではなく、自ら輸出活動にも乗り出すようになった。これについては後に詳述するが、こうして東スイスには、原棉の買付から製品の輸出版売活動までを統合した企業が出現したのである⁵²⁾。これらの活動に必要な膨大な運転資本は、自己金融の他、富裕な個人や、貿易商会、バーゼルの銀行などから調達された。1863年には、これらのトッゲンブルクの企業によってトッゲンブルク銀行が設立されている⁵³⁾。

47) HUNGERBÜHLER, 前掲, 92 ページ。TANNER, 1992, 前掲, 175 ページ。

48) ただし、高度な技術を要するトルコ赤染は専門染色業者がおこなった。1843年には、ザンクトガレンには40-45の、トゥールガウには37の染色場が存在した。WARTMANN, 前掲, 575 ページ以下。この時期には染色技術も向上しており、1851年のロンドン万博では、とりわけ糸染の技術は絶賛された。Ann G. IMLAH, *Britain and Switzerland 1845-1860, A Study of Anglo-Swiss Relations during some Critical Years for Swiss Neutrality*, 1966, London, 103 ページ。

49) NÄGELE, 前掲, 88-89 ページ。

50) 19世紀半ばのトッゲンブルクには、1800 錠から7344 錠の規模を有する7つの紡績工場が存在した。規模は小さいものの、技術的には先進的な工場が多く、20-70番手の綿糸を製造した。HUNGERBÜHLER, 前掲, 94 ページ。

51) FISCHER, 前掲, 183-205 ページ。

52) WARTMANN, 前掲, 518-520 ページ。JENNY, 前掲, 25 ページ。VEYRASSAT, 1982, 前掲, 214 ページ。

53) TANNER, 1992, 前掲, 175-176 ページ。WARTMANN, 前掲, 474-475 ページ, 511 ページ以下。

44) TANNER, 1985, 前掲, 39, 41 ページ。

45) HAGEN, 前掲, 16-17 ページ。

46) TANNER, 1992, 前掲, 173 ページ。BODMER, 前掲, 342-343 ページ, 368-369 ページ。JENNY, 前掲, 34-35 ページ。平織織物業でも、20世紀に入ると電機モーターを用いて家内工業的に生産がおこなわれている。

遠隔地市場の開拓は、こうした生産地での動きと表裏の関係をなしていた。そこで1840年代以降の遠隔地市場での販売組織の編成について確認しておく。

小規模な製造業者の場合には、一般には東スイスや周辺諸国の有力な貿易商会の注文を受けて販売した。これらの商会は特定の市場に専門化しており、仕向地に自社の商品倉庫を有して、現地商人との取引関係を有していた。注文時に一定額が前払いされ、輸送費や保険料はこれら貿易商会の負担であった⁵⁴⁾。

1840年代以降、スイス北・東部では、大きな製造業者の場合には、自ら支店を開設するか、あるいは現地に移住したスイス人に有限責任出資したり、多額の商業信用を供与することによって、より直接的な販売活動をおこなった。この方法は、ザンクトガレン市やグラールスの商人には盛んに用いられたが、地元商品の取扱が専らであったトッゲンブルク商人はそれほどおこなっていない⁵⁵⁾。

トッゲンブルクの色織物業では、委託取次による販売が重要である。この場合、製品は海外の独立した取次企業によって扱われるが、商品は製造企業の名の下で販売される。取次企業は、販売諸経費を差し引いた上で、利益の10-15%の手数料を受け取り、残額を製品を製造した企業に送金する。この場合、現地の判断でかなりの程度柔軟に販売価格を設定できた。この方法は、1838-45年のレバント地方や、1860年代の東アジアなどで大きな利益を生み出し、大規模な貿易商社が生まれる1880年代半ば頃まで重要な役割を演じた⁵⁶⁾。

いずれの場合でも重要であったのは、現地の取次業者と製造業者との間の適切な情報の迅速な伝達であった。移住したスイス人などからなる現地の取次業者は、市況の変化を見定め、とりわけ現地で製造されている人気商品に着目してこれをスイスの製造業者に送った。スイスで

は、これらの商品を模して製造し、供給したのである⁵⁷⁾。したがって、適切な教育をうけた信頼しうる商人を有望な市場に派遣することは、生産地全体にとっての利益となった⁵⁸⁾。現地のスイス人商人は、バザールを通じて、ギリシア人、ときにはアルメニア人やトルコ人に販売し、これらの現地商人によって最終消費者への販売がされた⁵⁹⁾。

他方で高ライン地域の他の産業分野と共同での輸出活動も模索された。1857年には、トッゲンブルクとチューリッヒの企業家の協力により、チューリッヒに拠点を置く株式会社「スイス輸出会社 (Schweizerische Exportgesellschaft)」が設立された。これは早くも1870年には倒産してしまっただ⁶⁰⁾、産業横断的な輸出の組織化として注目される。

3. 輸出市場

次に、1830年代末以降の販売市場の動向を見てみよう。まずヨーロッパ市場であるが、1830年にネーデルラントから分離独立したベルギーでは、保護関税が維持されたが、モスリンや刺繍品などのスイスからの輸出は可能であった。ベルギーを切り離したネーデルラントは、1845年には再び自由貿易主義の関税制度に復帰し、綿製品の良好な市場となった⁶¹⁾。他方イタリア中南部では、色織物が婦人衣料向けに販売され

57) FISCHER, 前掲, 201-202ページ。WITSCHI, 前掲, 97-98ページ。

58) ザンクトガレンの商人理事会は、レバントに居住するザンクトガレン人と常に連絡を取り合っていた。1858年には、オスマントルコ領には約690人のスイス人がおり、コンスタンチノーブル、スミルナ、バイルート、アレクソなどにスイス系大商会の拠点が多数存在した。WITSCHI, 98-99ページ, 103ページ。アレクサンドリアでの活動は1870年代から確認されるが、レバント棉の輸入に携わるスイス商人はそれ以前から滞在していたとみられる。

59) アルメニア人の綿製品取引活動については、深沢克巳が興味深い研究を行っている。「レヴァント貿易と綿布——18世紀マルセイユ商業史序説」『土地制度史学』第109号, 1-18ページ。

60) WITSCHI, 前掲, 99ページ。FISCHER, 前掲, 199-200ページ。

61) WARTMANN, 前掲, 616-617ページ。

54) FISCHER, 前掲, 198-199ページ。

55) FISCHER, 前掲, 199-200ページ。

56) FISCHER, 前掲, 200-202ページ。

ていた。ナポリ近郊では、チューリッヒや東スイスの企業家が直接投資をして綿製品を生産しており、スイスからの輸入をある程度代替した。しかしその後も東スイスからは持続的に輸出がされていた⁶²⁾。しかしながら、他のヨーロッパ諸国では、19世紀後半に各種の通商条約が締結されるまでは、通商環境の改善はみられなかった。

トッゲンブルク色織物業の勃興を支えたオスマントルコの市場では、1832年と1846年に、粗製濫造や品質詐称その他の問題を引き起こしてしまった⁶³⁾。またイギリスが、糸染めではなく捺染によって現地の半絹製品を模倣した製品を輸出し、他方地方の製造業も成長してきたため、1840年代後半以降は市場は縮小した。

ペルシア市場へは、1830年代初めから間接的な輸出が増大していた。色織物やトルコ赤物(捺染品など単色品)は、1850年代まではコンスタンチノーブル経由でバグダッドに輸出され、さらにペルシアに大量に送られた⁶⁴⁾。

1820年代以降、アメリカ合衆国南部では、奴隷の衣類として色織物の販売が伸びていた。しかし、1857年の恐慌は大きな打撃となった。アメリカとの取引が、最初からいわゆる委託販売方式でおこなわれていたために、膨大な在庫を抱えるに至った。1860年代には南北戦争が勃発し、南部を市場としていた東スイス産品の多くの取引が停止した。さらに極めて高率の保護関税制度が採用されたことで打撃を受けた。解放奴隷が、それまで使用していた色織物衣料を忌避するようになったことも悪影響を及ぼした⁶⁵⁾。

中南米では、各種の薄織物、色織物、色刺繍品、トルコ赤捺染品などが西インド諸島で販売された。またブラジルは、独立後の1828年に従来のイギリス優遇の関税を廃止して一律従価

15%の関税を定めたが、これを契機に、1830年代からは東スイスから色織物の輸出が開始された。1840年代からはリオ・デ・ジャネイロを拠点に、また1860年代からはその他の都市でも、現地に移住した東スイス出身の商人との直接の委託販売契約によって販売されたが、一部は、他のヨーロッパ各地の商人に中継されて販売された。しかし政情が不安で、高い輸入関税の採用もあり、販売は不安定であった⁶⁶⁾。

アフリカでは、消費者の購買力が僅かで市場規模に限界があったが、1850年代以降はイギリスやハンザ都市の仲介で腰巻用の幅広の「Kangas」や縫製向けの「Mouchoire」など、トッゲンブルクの色織物の販売が持続していた⁶⁷⁾。

インドとの貿易は、トルコ赤物ではじまった。1835年には、ウインタートゥールの商人がインドに渡り、直接輸出のための商業的な繋がりを初めて構築するに至ったが、その後は続々とスイス商人がインド以東の各地に渡航して輸出活動を支えた⁶⁸⁾。その後、平織、紋織、刺繍モスリンなどが、現地のスイスあるいはイギリスの貿易商会を通じて販売された。色織物では、1860年代以降はセイロン島が本土よりも重要となった⁶⁹⁾。

インドよりも遙かに重要であったのは、パタビアを拠点とする東南アジア市場である。現地の消費者の嗜好がレバント市場にある程度近かったため、早くも1830年代から、レバント市場を拠点とするアラビア人商人による中継輸出が開始され、その他は各国の大貿易商社によって中継された。現地での販売は華人系商人に信用を供与しておこなわれた。ここでも重要であったのは、「Sarongs」「Cambayas」などの

62) FISCHER, 前掲, 189ページ。WARTMANN, 前掲, 609-612ページ。

63) FISCHER, 前掲, 190ページ。HUNGERBÜHLER, 前掲, 89ページ。JENNY, 前掲, 39ページ。

64) WARTMANN, 前掲, 631-632ページ。

65) WARTMANN, 前掲, 621-624ページ。FISCHER, 前掲, 190ページ。

66) FISCHER, 前掲, 190-191ページ。WARTMANN, 前掲, 625-627ページ。

67) FISCHER, 前掲, 192ページ。HUNGERBÜHLER, 前掲, 81ページ以下。JENNY, 前掲, 39ページ。

68) Hans Conrad PEYER, "Aus den Anfängen des schweizerischen Indienhandels; Briefe Salomon Volkarts an Johann Heinrich Fierz 1845-1846" 所収; *Zürcher Taschenbuch*, Band 81, 1961, Zürich, 110-112ページ参照。

69) WARTMANN, 前掲, 632ページ。

現地製品の模倣であった。1850年代半ばからはマカッサル、セレベス、シンガポール、ペナンなどが集散地として成長し、東南アジアは、1860年代にはトッゲンブルクの色物生産の重要な市場となった。ここでは委託販売制度が主体であり、直接の受注販売は1860年代末から開始された。しかし、1880年代以降は、地元の購買力の低下などで市場は次第に縮小した⁷⁰⁾。

1850年代には、東スイスの通商網は東アジアにも達した。中国市場は、厚手の低級品の消費が中心であること、またイギリス、アメリカ合衆国の製品がすでに浸透していたことから、それほどの重要性を持たなかった。これとは対照的に、開港後の日本の市場では、細い縞模様に入った藍色の織物を中心に輸出が伸びた⁷¹⁾。しかし、日本で綿織物工業の発展のために、1860年代末以降はむしろ染色綿糸の輸出が伸びている⁷²⁾。

以上みてきたように、東スイスの織物業の市場は、1820年代までのヨーロッパから、1830年代にはレバントに、そして1840年代以降は南北アメリカ大陸、西・南アジア、東南アジアに拡大した。概して熱帯、亜熱帯地域の、色織物に合致した消費様式を持つ地域が重要であった。

色織物は捺染品との代替性が強く、1860年代以降は各地の市場でイギリスなどの捺染品に圧迫された。また銀価格の持続的低下による東アジアでの売り上げの縮小も打撃となった。またアメリカでも関税の引き上げと地元工業の発展によって市場は狭まった。そのため1870年代以降は、東スイス色織物業は次第に衰退していったのである。

70) WARTMANN, 前掲, 633-634ページ。FISCHER, 前掲, 191-192ページ。

71) 幕末期の日本市場の開拓の努力については、中井晶夫が極めて実証的な研究をおこなっている。『初期日本＝スイス関係史』, 風間書房, 1971年。

72) BODMER, 前掲, 344ページ。WARTMANN, 前掲, 635ページ。

III 刺繡業の発展過程

1. 19世紀の手刺繡業の展開

ザンクトガレン市を中心に組織される刺繡業は、19世紀半ばまではむしろ生産の主要拠点をライン河の対岸に置いており、スイス側での雇用は数千人程度であった。しかし、機械式刺繡業の発展と、綿織布業部門における1870年代以降の雇用の縮小を背景に、東スイスでも刺繡業の雇用は格段に増加し、19世紀末には刺繡業はスイス綿工業の中でも最大の就業部門となっていた。1900年の統計では、東スイスでは5万1491人（うち工場法対象者は1万6700人程度）が刺繡業に従事していたのである⁷³⁾。フォアアルベルクの1万7000から2万人の刺繡工も、大部分がザンクトガレン市の輸出商会のもとで直接・間接に就業していた⁷⁴⁾。

革命と戦争とによるフランス市場の喪失によって金糸、銀糸、絹糸などを多用する高級品市場全体が縮小した後⁷⁵⁾、高級品は平繡刺繡業 (Plattstichstickerei / フラットステッチ刺繡) でのみ生産され、そのためにこれは「Feinstickerei」と呼ばれた。1840年代からは女性用衣類の装飾として平繡刺繡品がフランス市場に密輸された。刺繡品は重量対価格比が抜群に高かったから、密輸は極めて容易であった。パリの大商会は、デザイン印刷見本を東スイスに送って刺繡品を発注した。この過程で洗練された製品の製造に習熟したため、手刺繡による高級平繡刺繡品生産は1840年から1860年に最盛期を迎えた。

それに対して、鎖編刺繡業 (Kettestichstickerei) は、1830年代以降は「Grobstickerei」と呼ばれた⁷⁶⁾。1838年には、チュール地とモスリ

73) JENNY, 前掲, 64ページ。

74) Viktor HOFMANN, *Beiträge zur neueren österreichischen Wirtschaftsgeschichte; Die Anfänge der österreichischen Baumwollwarenindustrie in den österreichischen Alpenländern im 18. Jahrhundert*, 1926, Wien, 314-315ページ。

75) WARTMANN, 前掲, 544ページ以下。

76) 鎖編刺繡業では、鎖編みした刺繡糸を刺繡地に縫いつける。これによって製造時間は大幅に短縮された。ノ

んとを縫い合わせて刺繍をし、図柄以外の部分を切り抜く製品 (Application) が開発され、多様な製品の製造が可能になった⁷⁷⁾。1840年代以降は、とりわけアメリカ合衆国市場などで採光用カーテン向けに需要され、そのため Grobstickerei はカーテン刺繍と同義語となった。

刺繍地はチューリッヒの織布工場から、あるいは低密薄綿布ではアッペンツェルの手織工から調達され、チュールの場合にはイギリス製品が使用された。刺繍糸となる撚糸は、刺繍地と均一にするため入念に漂白された⁷⁸⁾。

刺繍業においては東スイス・フォアアールベルクの競争力は極めて強く、とりわけ高級品では、ザクセンヤスコットランドなどの競合する産地に対して優位に立った⁷⁹⁾。1851年のロンドン博覧会では、刺繍品はスイスでは絹製品に次いで多い11のメダルを受賞している⁸⁰⁾。

2. 刺繍機の導入

刺繍は、イギリスよりも大陸において機械の開発と製造とが先行した例外的な分野である。平繡刺繍業で用いられるプラット刺繍機の原型は、ミュルーズ (アルザス) の J. Heilmann によって発明された。1829年頃、ザンクトガレン

の F. Mange は、Heilmann からこの刺繍機2台を購入し、改良を加えた。その後も、ツールガウヤザンクトガレンで改良の努力が続けられ、1850年頃にはようやく実用的な水準に達したとみられる⁸¹⁾。当初は機械製刺繍品に対する偏見が強く、機械刺繍品の売れ行きは芳しくなかったが、アメリカ合衆国市場の開拓を契機に刺繍機は急速に普及した。

1865年のザンクトガレンでは、プラット刺繍機600から650台、刺繍工場 (刺繍機8台以上) 35が存在し、女性1015人、男性967人、児童328人が機械式刺繍業に就業していた。1890年には、東スイス全域で1万8000台のプラット刺繍機が稼働しており、隣接のフォアアールベルクには、1880年には1404台、1890年には3000台が存在した⁸²⁾。

刺繍業の主流は平繡刺繍であったが、鎖編刺繍業でも、1865年に、「Pariser Maschine」と呼ばれる一本針の鎖編刺繍機 (Kettstichmaschine) が導入された⁸³⁾。

他方、各種の刺繍機の導入以後も、アッペンツェル＝インナーローデンを中心に、手刺繍業が主として女性によって営まれ続けた。1900年になっても、なお1万2000人がこれに従事していた⁸⁴⁾。

刺繍業においては、機械制生産の導入は工場

、Hugo GLAFÉY (ed.), *Textil-Lexikon: Handwörterbuch der gesamten Textilkunde*, 1937, Berlin, 603-604ページ、および、JENNY, 前掲, 47-58ページ。刺繍品の実例については、Textilmuseum des Kaufmännischen Directorium St. Gallen, *Kunstwerk in Weiss, Stickereien aus St. Gallen und Appenzell im 19. Jh.* 1983, St. Gallen. を参照。

77) JENNY, 47-58ページ。白刺繍の他に、染色糸を刺繍糸とした色刺繍や、捺染を施した刺繍地を用いた複雑で高価な刺繍品なども製造されていた。

78) WARTMANN, 前掲, 521-524ページ, 568ページ。JENNY, 前掲, 61-62ページ。

79) Report from Jelinger C. SYMONS, Esq. on France, Belgium, Switzerland, and Part of Austria. *British Parliamentary Papers, Industrial Revolution, Textiles 9: Reports of Assistant Commissioners on Hand-Loom Weavers in Several Districts of England, Scotland, Ireland and continental Europe 1839-1840 Hand-Loom Weavers* (Reprint), 1970, Shanon/Ireland, 13-196ページ所収, 118ページ。

80) IMLAH, 前掲, 104-105ページ。

81) この刺繍機は、後のシャトル刺繍機に対して、平繡刺繍機 (Plattstich-Stickmaschine あるいは Handmaschine) と称された。この機械では、見本をなぞる動作を、パンタグラフ機構を用いて4-6分の1の大きさに縮小して伝達し、数百本の刺繍針を同時に動かす。刺繍針は両端が尖っており中央に針穴を持ち、刺繍地を完全に貫通しつつ刺繍糸を縫いつけた。製品は、数センチ幅で反復模様を描くことになる。操作には強い筋力が必要で、男性が刺繍工として従事し、これと1-2人の女性が組になって働いた。1966年には水力駆動に成功したが、シャトル刺繍機の登場まで、動力利用は進まなかった。WARTMANN, 前掲, 562ページ以下。JENNY, 前掲, 58-60ページ。

82) TANNER, 1992, 前掲, 180ページ。NÄGELE, 203-212ページ。WARTMANN, 前掲, 575-602ページ。

83) この機械の生産性は手刺繍の3倍にとどまる。この機械による製品の半ばはフォアアールベルクで生産されていた。NÄGELE, 前掲, 195-196ページ。

84) TANNER, 1985, 前掲, 123-128ページ。

制への移行を意味しなかった。プラット刺繍機を使用する事業所の平均規模は当初から小さかった。しかも、1870年代半ば以降は分散的な生産の傾向がむしろ強まった。色織物業が1870年代以降衰退すると、それまで色織物業に従事していたトッゲンブルクの織布工が刺繍機を購入して刺繍業に転じ、また刺繍工場労働者も、刺繍機を購入するだけの貯蓄を得ると、独立したのである⁸⁵⁾。統計上は、8台以上の刺繍機を有する場合に「工場」扱いとなるが、この刺繍「工場」の数は1880年の224から1890年の181に減少し、「工場」に置かれた刺繍機の比率は、1876年から1890年の間にザンクトガレンでは56%から32%へ、トゥールガウでは70%から18%へ、アッペンツェルでは55%から28%に下落した。1878年に制定された連邦工場法が、3台以上の刺繍機を有する事業所にしか適用されなかったことも分散的生産への傾向を強めた⁸⁶⁾。他方、鎖編刺繍機も、ほとんどは家内工業的に使用されていた。

1884年には、ザンクトガレン市を本拠とする刺繍工連盟が設立された⁸⁷⁾。この組織は、刺繍機を所有する人々によって構成され、刺繍工場主も独立刺繍工もともに対等の資格で加盟している。工場制生産と家内工業的生産とが併存する刺繍業の特質を反映した組織ということができるだろう。

3. 刺繍業における生産と流通

手刺繍業においては、一つの刺繍品は、3、4種類のデザインによって構成される。労働者は専門化しており、工程の一部のみを担当した⁸⁸⁾。刺繍デザインは、商人の雇用する芸術家的才能を持つ熟練工がモスリンに捺染し、刺繍

工はこれをなぞって刺繍をするのである。通常は、アッペンツェルなどの出身のフェルガー(Fergger)と呼ばれる仲介業者が商人と刺繍工とを仲介した。ただし高級刺繍品では、輸送の便宜や汚れへの配慮、欠陥品のチェック、流行への対応などの様々な理由から、ザンクトガレン市近郊で生産されて輸出商人が直接刺繍工を監督した。フェルガーは農村を巡回して、必要なステッチの見本とともに、刺繍地や刺繍用の撚糸を供給した⁸⁹⁾。

これらフェルガーは、しばしば複数の輸出商会との取引を有した。どの刺繍工に刺繍させ、賃銀をどれだけ払うのかはこれら仲介業者の裁量にまかされており、輸出商会から固定した手数料を受け取るのではなく、その自立性は必ずしも低くはなかった⁹⁰⁾。フェルガーの仕事には企業家としての機能が集約されており、東スイスやフォアアールベルクではフェルガーは綿工業関連の産業資本家の母胎となった⁹¹⁾。

輸出商人とフェルガー、独立刺繍工などの間の取引は、毎週ザンクトガレン市の市場でおこなわれた。輸出商人の8割はザンクトガレン市出身で、残余はアウサーローデンの出であった。1890年には260の輸出業者が刺繍品の輸出に関与していた⁹²⁾。

刺繍機械の普及期になると、輸出商人は、それまで刺繍業が盛んでなかった地域に進出して家内刺繍工に生産下請をさせた。そのため刺繍機の普及にともない、もともと強かった輸出商人の市場支配はさらに強まった。刺繍工場主や独立刺繍工の自立性は弱まって、輸出商人の下での下請け生産の比率が高まり、1872年には56%、1880年には70%、1890年には91%にも達した。これらの輸出商人は、しばしば刺繍工場

86) LAURENT, 前掲, 34ページ。TANNER, 1992, 前掲, 181ページ, 190ページ。

87) 正式名称は, Centralverband der Stickerie-Industrie der Ostschweiz und des Vorarlberges である。この組織については, LAURENT, 前掲, 4-9ページを参照。

88) John BOWRING, *Bericht an das englische Parlament über den Handel, die Fabriken und Gewerbe der Schweiz: Nach der offiziellen Aufgabe aus dem Englischen übers. Von Dr. h. e.*, 1837, Zürich, 48ページ。

89) WARTMANN, 前掲, 170ページ以下, 604-605ページ。JENNY, 前掲, 64-66ページ。TANNER, 1985, 前掲, 111-112ページ。

90) TANNER, 1985, 前掲, 111-112ページ。

91) 刺繍業では, フェルガーという言葉は今日でも使われている。Arno J. FITZ, *Die Frühindustrialisierung Vorarlbergs und ihre Auswirkungen auf die Familienstruktur*, Band 2, 1985, Dornbirn, 59-61ページ。

92) TANNER, 1992, 前掲, 182ページ。

の設立に出資して安定的な商品調達をはかった。また輸出商人は自ら仕上げ工程に進出したり、仕上げ所との長期契約を結ぶこともあった。つまり、刺繡機の導入を機に、輸出業者こそが生産の統括者となり、刺繡工場主は単なる下請と化したのである⁹³⁾。

最後に、刺繡品の販売市場についてみてみよう。刺繡業においても、輸出の比重は圧倒的で、外国人を相手に営業するスイスのホテル業界などが19世紀末から市場となったのを除けば、国内での販売は僅かであった。

1830年代以降、鎖編刺繡業では最大の市場はアメリカ合衆国であった。しかし、1857年の恐慌、南北戦争、保護関税制度の導入と為替変動などで、その後は振るわなかった。1860年代以降にアメリカ合衆国市場で売り上げを伸ばしたのは、機械製の平繡刺繡品である。ニューヨークの貿易商会の買付人として1853年にザンクトガレンを訪れたハンブルク人が、生産国を隠して「Hamburgs」の名前で輸入したことが契機となった。アメリカ市場では委託販売ではなく買取制で販売され、安定した売上が期待できた。プラット刺繡機での労働生産性は手刺繡品の20倍から40倍に達したため、製品は低廉化したのが、これは大衆化したアメリカ市場の構造に適合的であった。また、当時のアメリカではミシンの普及によって白物の既製服生産が拡大していたが、機械製の安価な刺繡品はその装飾に最適であった⁹⁴⁾。こうして、平繡刺繡業では、アメリカ合衆国市場は輸出先の過半を占め⁹⁵⁾、次いでイギリス市場が重要であった。最も古くからの

市場であるフランスでも、1866年にスイスとフランスとの通商条約の結果、従価10%という低関税率でのスイス製刺繡品の輸入が許可され、販売は好調であった⁹⁶⁾。

刺繡業においても、欧米以外の市場での販売がなかったわけではない。レバント、ペルシアなどでは白刺繡、色刺繡品などが販売されたし、インドでも、薄くて高級な白刺繡品が、裕福な現地人のターバンとして、刺繡モスリンなどとともに販売された。東南アジアなどのヨーロッパの植民地では、現地の白人移民の家庭で、白刺繡カーテンなどが需要されている。他方、中南米市場でも1830年代以降、現地に渡ったザンクトガレン市の商人によって、不安定ながら刺繡品の販売がされた⁹⁷⁾。しかし総じて、色織物業とは対照的に、刺繡品の市場となったのは欧米文化圏の購買力の高い消費者であった。

IV 農村工業と世界市場

1. 産業資本の形成過程

19世紀の東スイスの工業活動を支えた前貸商人、工場主、輸出商人達は、どのような社会層からどのような経緯で生まれてきたのであろうか。18世紀半ばまで亜麻産業を基軸に発展してきた東スイスにおいては、ザンクトガレン市の商工業における地位は突出していた。しかし18世紀にツンフト規制に服さない綿工業への転換が進行すると、事態は変化した。都市は生産に対する関与を弱め、その活動は綿糸の売買や綿布の輸出版売に限定されるようになったのだが、ザンクトガレン市内において旧来の富裕層に代わってこれをおこなったのは、手工業者や小商人などから上昇した人々であった⁹⁸⁾。こうして生まれた綿製品を取り扱う商人は、ザンクトガレン市には50人から60人、またアッペンツェルには30人ほど存在し、またその他にも、トッゲンブルクの幾つかの小都市やアルボン、ロール

93) TANNER, 1992, 前掲, 181-182 ページ。WARTMANN, 前掲, 603-604 ページ。

94) WARTMANN, 前掲, 559-561 ページ。

95) 刺繡品の生産価額は2500万フラン近くには上ったが、その内訳は、北米向けが1100万フラン、イギリス向けが700万フラン、フランス向けが300万フランであった。JENNY, 前掲, 60 ページ。TANNER, 1992, 前掲, 182 ページ。WARTMANN, 前掲, 605-606 ページ。1885年には、ザンクトガレンからアメリカ合衆国への輸出（主として刺繡品）は、スイスの他のカントンのアメリカ合衆国への輸出総額に匹敵した。LAURENT, 前掲, 11-13 ページ。

96) WARTMANN, 前掲, 561-562 ページ。

97) WARTMANN, 前掲, 627 ページ以下。

98) VEYRASSAT, 1982, 前掲, 159 ページ。TANNER, 1992, 前掲, 168-169 ページ。

シャッハなどにもみられた⁹⁹⁾。

他方農村では、多数のファブリカント (Fabrikant) が出現して、綿の紡績や織布を組織していた。ファブリカントは、大規模に生産・流通を組織する企業家一般に用いられた呼称であるが、その実質は、ほとんどの場合前貸機能をも持つ問屋商人である¹⁰⁰⁾。1800年頃には、アウサーローデンには400人以上のファブリカントが、またトッゲンブルクでも100人以上のファブリカントが存在したとみられる。とりわけアッペンツェルではファブリカントの多くは零細で、自ら織布をおこなう例も珍しくはなく、ほとんどは、20人を超える織工を雇用することはなかった。ファブリカントに必要であったのは、僅かの資本金と、糸についての知識と織布の経験、それと輸出商人とのコネであった¹⁰¹⁾。したがって、織布工からファブリカントへの上昇は困難なことではなかった。他方アッペンツェル以外の地域、とりわけトッゲンブルクでは、少数のファブリカントへの集中が進行し、ファブリカントがフェルガーを用いて前貸活動を組織するようになった。

問屋制のもとで働く織工達の独立性がどの程度であったのかを明らかにするのは容易ではない。織機は、亜麻織業と同様に、織布工の所有であった。しかし、綜統その他のデザインに関わるような道具はファブリカントの所有であった。他方、平織織物業やジャカード織布業では織機はファブリカントの所有であった¹⁰²⁾。

99) TANNER, 1985, 前掲, 23ページ。FITZ, 前掲, 54ページ。

100) ファブリカントには、規模が小さく自ら直接生産活動に携わる者や、自前の勘定での業務もおこないながら他の前貸商人の下でも働く前貸請負人の者もいた。前貸請負人は、刺繍業と同様にフェルガーと呼ばれたが、ファブリカントはしたがってこれをも包摂する概念である。いずれにせよ、「ファブリカント」の語の広い語義は、製造業者と商人との境界の稀薄な当時の綿工業の現実の反映であったというべきで、これらのファブリカントに「前期的」商人資本といった性格規定を与えることはできないと思われる。

101) TANNER, 1985, 前掲, 48-50ページ。VEYRASSAT, 1982, 前掲, 179ページ。

102) TANNER, 1985, 前掲, 62-63ページ。19世紀初めには、それまで反物あたりの賃銀を支払われて生産していたノ

いずれにせよ、生産者に対する商人による短期の信用供与のシステムとしての問屋制は維持されていたと考えられる。そしてこうした状況の中でも、直接生産者たる織布工がフェルガーとしての活動を開始する、あるいはさらに財を蓄えて自ら前貸商人たるファブリカントになる、といった上昇の事例は珍しくはなかったとみななければならないだろう。しかし、1830年頃から製品分野によって工場制の導入が進み、また遠隔地市場への販売の必要性が高まると、零細な織布工がこれらの資金力を有する活動に参入することは不可能となり、他方で有力なファブリカントは上流、下流へ進出して垂直的統合を実現していった。

とりわけ注目されるのは、1830年代以降のトッゲンブルクのファブリカントの輸出業務への進出である。この頃までは、トッゲンブルクのファブリカントは自前の輸出組織を有しておらず、彼らはザンクトガレン市やアッペンツェルの輸出商人に製品を販売した。ファブリカントと輸出商人の取引は、多くの場合、ザンクトガレン市内にある商品集散所に、特定の日時を決めて製造業者とこれら商人とが集まる形でおこなわれた。また、定期的取引をおこなう商人が、委託倉庫を所有して販売委託をうけた商品を保管する場合もあった。この場合には、売れ残った商品は製造業者に返品された。綿布の一部は、アルザス、グラールス、ヌーシャテルなどの捺染業者に販売され捺染された。また輸出商人は、各地のメッセで綿布を転売したり、あるいは輸出商人が外国に有する支店に送って現地商人に販売した。取引関係を有する主要都市の貿易商會に販売することもあった。商品の輸送や商品代金の送金などをおこなったのは、輸出商人であり、ファブリカントがこれに関与することはほとんどなかった¹⁰³⁾。1830年代末に

ノ織工が、この時期には掛け売りで綿糸を購入して製織し、現金払いでこれを販売して糸代を支払い、再び原料を購入する、というようになったという。HUNGER-BÜHLER, 前掲, 80ページ。

103) FISCHER, 前掲, 197-198ページ。

東スイスを調査したシモンズは、東スイスでの綿布生産の方法について、スコットランドとの相違として、商人と織布工の間に「ファブリカント」が位置していることに着目しているが、これはファブリカントによる生産業務と都市商人による輸出業務とが截然と別れていたことを示していると考えられるだろう¹⁰⁴⁾。

ところが、ちょうどこの時期から、多数のファブリカントが貿易活動に参入するようになった。機械制紡績業の発展によって綿糸の品質が標準化され、また化学漂白法の導入で在庫の圧縮が可能になったことで、ファブリカントに余裕ができたのである¹⁰⁵⁾。当初は、販売旅行をしたり販売代理契約を結ぶことで、ヨーロッパの主要都市やメッセに人を派遣して販売をおこなった。他方レバントやアメリカとの取引では、手紙や商品見本のやりとりで頼った。そして次第に遠隔他市場での販売が本格的なものになると、Ⅱ節で詳述したような、より恒久的な販売組織が構築されたのである¹⁰⁶⁾。

既述のように、これらのファブリカントは、ジャカード織布場を設けたり、染色所や紡績工場の設立にも乗り出しており、1840年前後には本来の意味での産業資本家としての性格をも持つに至っていた。

このように、織工から産業資本家に至る上昇転化の道が開かれていたのだが、この上昇の過程は、ほとんどの場合、フェルガーなどを經由しての間屋商人への上昇、そしてこの間屋商人の産業資本家への転化という経路をとったことに注意しなければならない。これらの産業資本家は、その活動の内容の如何にかかわらず、発生的にいても本人の自意識的からしても、商人としての性格を色濃く有していた。農村のファブリカントが目指していたのは、製造業主ではなく、商人であり、子弟の教育も、通常は商人的教育が普通であったのである¹⁰⁷⁾。

実際、19世紀中葉のトゥゲンブルクの有力な産業資本家のほとんどは、2、3世代にわたってファブリカントとして活動していた家系の出であった。彼らの多くは学校教育と内外での商業に関する実務経験を有していた。商人的・技術的知識と経験、それに商業的なコネを欠く下層の人々にとっては、これらの活動に参入するのは極めて困難であった¹⁰⁸⁾。

他方、刺繍業においては、ザンクトガレン市に拠点をおく輸出商会の支配力は19世紀を通じて強力であった。理由は、流行の変化が遙かに激しく、またデザインの優劣が商品の競争力に決定的に影響するという刺繍品の性質、原材料の高価さ、そして製造工程が複雑で、かつそれぞれの工程を一貫して管理する必要があることなどである¹⁰⁹⁾。そのため、刺繍業ではザンクトガレン市の輸出拠点としての地位はきわめて重要で、各地の大規模事業所からそれぞれに輸出がおこなわれる織物業とは対照的であった。刺繍業では、いわば、家内工業という生産における分散性が、流通拠点のザンクトガレン市への集中に帰結していたのである。

このように、生産と流通との間で企業的・人的な分業関係がどのような形態をとるか、あるいは直接生産者の上昇過程や、生産者の側からの商業活動への進出という過程がみられるかどうかということは、その産業の技術的条件や生産物の商品としての財の性格に規定されるところが大きい。しかしいづれにせよ、東スイスの工業の発展過程は、チューリッヒにおける発展過程とは典型的に異なるものとして位置づけられるだろう。

東スイスとグラールスの綿工業を分析したベラサーは、1760年代以降のザンクトガレン市における間屋制前貸商人・綿布販売商人への都市織工等の上昇転化の過程を確認し、また、18世紀末のザンクトガレン市で、国際資本市場からの撤退と、遠隔地商業活動の衰退、金融基盤の

104) "Report from Jelinger C. SYMONS, Esq. . .", 前掲, 119ページ。

105) TANNER, 1985, 前掲, 52ページ。

106) FISCHER, 前掲, 198ページ。

107) TANNER, 1992, 前掲, 172ページ。

108) TANNER, 1985, 前掲, 52-53ページ。

109) TANNER, 1985, 前掲, 23ページ。FITZ, 前掲, 54ページ。

弱体化が進んだことを指摘している。ベラサーの分析では、18世紀末から1830年前後までのスイスの流通機構は、チューリッヒやバーゼルに拠点を置き、植民地物産取引をおこなう大規模な輸入商業網と、東スイスに立脚する小規模な輸出商業網から構成されていた¹¹⁰⁾。したがって、遠隔地市場への進出は、既存の輸出企業では対応できず、ファブリカントが力をつけて自ら輸出に乗り出す1830年代を待たなければならなかった。ザンクトガレン市の輸出商会の場合、銀行家兼商人は稀で、資本力に乏しく、信用機構は不十分であり、商人達は資本の回転期間を長くするような試みには敵対的であった。そのため東スイスでは、チューリッヒとは異なり、商業部門で蓄積された資本の工場制生産部門への流入が不十分であり、当初紡績業へ参入した商人達もすぐに撤退してしまった¹¹¹⁾。

このベラサーの見方は、チューリッヒ綿紡績業の発展の重要性を限定的なものにしか理解しない点で問題を孕んでいるものの、大規模な遠隔地貿易活動と、近代的な工業部門の成立との間の密接な連関を捉えた点で重要な視点を含んでいると考えられる。資本力に富む強力な輸入商業網を背景に、チューリッヒでは原棉輸入と密接に関連する紡績工業の発展が可能となったのであり、他方、資本力に乏しい東スイスでは、機械化に伴う負担を回避する道が残されていた織布や刺繍業などの主導で、労働集約的な発展を遂げたと考えられるのである。

チューリッヒの近代的工業部門と、東スイスの家内工業的な部門とは、工程間の分業関係にたっていた。したがって、農村の直接生産者の上昇過程という点に引きつけて、東スイスやフォアアルベルクの農村工業的な発展過程を、いわゆる局地的市場圏の拡大・発展の過程とみることではできないだろう。綿工業に著しく特化

した東スイスとその周辺の地域は、内部的な均衡あるいは均衡を回復させるような傾向を持つ市場圏という性格規定からはかけ離れている。むしろ、農村工業の発展の中で観察されたのは、域内の市場的均衡を、植民地物産と結びついた大規模商業が破壊し、それが新たな発展の契機となってゆくという過程であったのである。

2. 遠隔地市場の位置づけ

最終消費財を生産する東スイスでは、19世紀における隣国市場からの締め出しに直面して、海外市場を開拓する努力が意識的におこなわれた。東スイスの工業活動がスイス全体に占める比重は大きく、かつスイス西部の時計工業なども輸出依存度が極度に高かったため、19世紀のスイスの貿易依存度は高い値を示していた¹¹²⁾。

1851年のスイスの粗輸出額推計は、2億5300万フラン、他国で生産された商品の再輸出を除外すると、純輸出額は2億1300万フランとなる。そのうち、隣接の4カ国への輸出は5200万フランで24%、残余はそれ以外のヨーロッパ諸国か、あるいは海外市場への輸出である。粗輸出額で輸出先の詳細をみると、隣接4カ国国内消費向け輸出が7900万フラン、その他のヨーロッパ諸国向けが1300万フラン、それに対し、海外市場向け輸出は1億6100万フランである。海外市場の内訳では、南北アメリカ大陸の割合は52-57%、レバント市場は15-19%、インド以東の市場は5%となる¹¹³⁾。

その後、イギリスに始まる自由貿易の流れと、各国との通商条約の締結によって、ヨーロッパ市場の重要度は増していった。1860年前後について、再びベラサーの推計を用いると、ヨーロッパ市場は62-64%、北アメリカ市場は18%、

112) KOLB, 前掲, 33ページ以下。

113) 粗輸出の海外輸出先構成と純輸出の輸出先構成に相違がないと仮定して純輸出先の海外市場での構成を概算した。Béatrice VEYRASSAT, "La Suisse sur les marchés du monde; Exportations globales et répartition géographique au XIXe siècle: Essai de reconstitution," Paul BAIROCH, Martin KÖRNER (éd.), *La Suisse dans l'économie mondiale / Die Schweiz in der Weltwirtschaft*, Genève, 1990, 293-303ページ, 312ページ参照。

110) VEYRASSAT, 1982, 前掲, 241ページ, 244ページ以下。

111) VEYRASSAT, 1982, 前掲, 107ページ, 122-123ページ, 126-135ページ, 164-165ページ, 225ページ以下, 243-249ページ。

ラテンアメリカ市場3%, レバント市場11-12%, インド以東の市場は4%となっている。さらに世紀末については、最終仕向地が把握されていないため海外市場が過小評価されているとしつつも、ベラサーは8割近いヨーロッパ市場の比重を示し¹¹⁴⁾、スイスの貿易の19世紀後半における「ヨーロッパ化」の傾向を跡づけている。しかしながら、スイス全体の輸出先構成の変化にもかかわらず、19世紀末においても、東スイスの輸出の主力はやはりアメリカ合衆国などの海外市場に向けられていたし、また輸出依存度自体も依然として高かったのである。

この遠隔地との貿易は、単に販売市場の開拓という意味で重要性を有したのではなかった。東スイスの輸出活動は、それ以前から存在していたこの地域からの活発な輸入の動きによって準備されたものである。貿易活動が、当初はトルコなどアジア各地からの優れた繊維製品の輸入や、その他の植民地物産の調達など、当初はヨーロッパへの「輸入」の局面に主導されて展開したことは重要である。外来の商品を模倣する過程で、東スイスの生産者は技術を習得し、ついには競争力の上でも優位に立つに至ったのである。レバントへの輸出活動が1830年代から本格化した背景には、ヨーロッパの産業競争力が、産業革命を前提にしてこの時期にようやくアジアに追いついた、という事情があったのであり、代替的市場の開拓という消極的理由のみではない。綿工業においては、19世紀半ば頃までの発展は、ある種の輸入代替の過程とみることができよう。

いずれにせよ、販売市場に固有の消費様式に合わせた生産をおこなうことは、極めて重要であった。遠隔地市場を前提とするかぎり、販売市場の動向の把握も、原材料の調達や販売活動も、商業活動における卓越した能力を必要としていた。スイスの経済的に有力なカントンの、カルバン派的な社会的・文化的特質は、こうした商業活動に適合的であった。トッゲンブルク

の同時代の経済史家は、1852年に以下のように述べている。「この活発な商業活動は、スイス人が商用旅行に愛着をもっていることに立脚している……(中略)……ドイツ関税同盟は、スイスの13倍の人口を有しているが、しかしスイスほど多数の在外商人や代理人を海外には置いてはいないだろう」¹¹⁵⁾。

他方では、輸出市場への依存が極めて高いこと、そして輸出市場で十分な競争力を有していたことは、19世紀スイスの徹底した自由貿易主義の経済的基盤であった。オスマントルコの例にみられたように、スイスの輸出貿易は、他のヨーロッパの大国が築いた通商のインフラストラクチャーを利用して展開された。輸出市場では、貿易額が相対的には大きくとも、小国スイスが警戒感を呼び起こすことはなく、小国であることの利益を十分に享受することができたのである。

3. 農村工業的發展

東スイスでは、経済活動における製造業部門の比重の高まりという意味での「工業化」がすでに18世紀から著しく進展していたにもかかわらず、「工場制」への移行は極めて緩慢な過程であり、家内工業的生産は多くの部門で20世紀まで維持された。生産の一事業所内への集中、機械の使用、機械の動力機による駆動などの要素がどれだけ浸透するかは、それぞれの産業部門の技術的・経済的・社会的特性に左右され、きわめて多様な形をとった。

綿織布業では、長い間、手織機による家内工業的な生産が圧倒的で、手織機を集めた織布場は僅かしかなく、1830年代以降の工場制への移行も、製品分野によっては一世紀近く要した。工場制への移行過程では、工場や集中作業場に基づく工程(紡績・染色・その他仕上げなど)と、家内工業的な工程(織布)とが、一つの企業のもとに統合される状況もみられた。他方、東スイスやフォアアールベルクの刺繍業ではさ

114) VEYRASSAT, 1990, 前掲, 308-309ページ。

115) HUNGERBÜHLER, 前掲, 129ページ。

	1860年	1860年	1866-70年		1880年	
	総人口に占める製造業人口の割合 (%)	製造業人口に占める工場・マヌファクトゥア産業人口の割合 (%)	工場労働者数 (人)	全就業者に占める割合 (%)	工場労働者数 (人)	全就業者に占める割合 (%)
ザンクトガレン	39.8	20.9	(1868年)8983	約10.0	14623	14.0
トゥールガウ	40.1	18.6	(69) 5900	13.8	7209	15.5
グラールス	55.1	35.2	(69) 9629	58.9	8444	48.5
チューリッヒ	41.6	22.5	(70) 21960	15.9	27859	17.0
アールガウ	35.6	15.6			12232	13.2
バーゼル(市)	50.6	23.1	(70) 5188	31.7	6341	34.1
ジュネーブ	43.7	13.5			約5000	10.8
ヌーシャテル	51.1	33.3	(66) 13700	31.8	約10000	(82/83) 24.3

Eric GRUNER, *Die Arbeiter in der Schweiz im 19. Jahrhundert, soziale Lage, Organisation Verhältnis zu Arbeiter und Staat*. 1868, Bern. 78, 79, 80ページの表11-17の数字を統合して作成。

らに複雑であり、1860年代後半からのプラット刺繍機の普及以後も、工場制への移行は一直線には進まなかった。ようやく、1890年代以降になると動力を用いたシャトル刺繍機が普及¹¹⁶⁾、工場制への移行が進んだが、電機モーターの実用化と機械の低廉化、機械購入時における分割払いの導入とともに、第一次世界大戦以降は再び問屋制に基づく家内工業的な生産への逆転がおこっている¹¹⁷⁾。流行に左右されやすく、また奢侈品の性格で恐慌の影響を受けやすい刺繍業では、固定資本を低く保つことのできる家内工業的生産がむしろ有利であったのである。

以上のような特質を、東スイスの各カントンをスイスの他の地域と比較することによって位置づけてみよう。

116) ザンクトガレンの I. Gröbli の発明によるこのシャトル式刺繍機 Schiffstickmaschine は、プラット刺繍機にミシンの原理を応用した機械である。パンタグラフ機構はプラット刺繍機と同様であるが、刺繍針は布地を完全には貫通せず、反対側のシャトル Schiffli の動作で繊維を固定する。LAURENT, 前掲, 13-14ページ。JENNY, 前掲, 62-64ページ。

117) TANNER, 1992, 前掲, 184-185ページ。JENNY, 前掲, 64-66ページ。フォアアールベルクでは、刺繍業は今日でも問屋制的組織に基づいて家内工業的におこなわれている。FITZ, 前掲, 75-77ページ。

スイスの主要な工業的カントンについては、グリュナーが工業化の度合と工場などの集中的経営の比重を各カントンごとに示している(表参照)。ここからは、これらのカントンでの製造業の比重の高さと、その割には工場の比重が小さいことが確認できる。少数の大企業が紡績・織布・捺染の3工程の統合に基づいた生産をおこなっているグラールスと、経営規模の小さな「時計職人のアトリエ」を多数持つヌーシャテルとで集中的経営の割合が高く、他方、家内工業的な麦藁編み工業が発展していたアールガウでは低い。東スイスとチューリッヒの相違はそれほどは顕著ではないが、チューリッヒよりも東スイスの方が工場労働者の比重が小さいという傾向は読みとれるだろう。東スイスの「工場」には数台程度の刺繍機しか有さない事業所が多数含まれているとみられるので、実際には、紡績・織布・機械製造を中心とするチューリッヒと東スイスとの差異は数字よりも大きかったと推定される。

工場制生産の比重の大きなチューリッヒでも、19世紀末まで水力が主要な動力源であったために工場は分散的に立地しており、特定の工業都市への生産と人口の集中といった動きは比較的弱かったが、工場自体の比重の低い東スイス

では、この分散性はさらに顕著であった。ここでは、工業活動は農村のただ中においておこなわれたのである。そのため、労働者の多くは農村的環境の中で生活し、家屋と菜園を所有していた¹¹⁸⁾。

農業と工業との兼業は、しばしば性別分業の形をとった。機械式刺繍業では男性の比重が高いが、織布業では性別分業は地域ごとに異なる農牧業の労働内容を反映して大きな地域的差異を有していた¹¹⁹⁾。男性労働者でも、農牧業、とりわけ牧畜業に従事して「労働者農夫」として働いた例は珍しくない。この傾向は、東スイスとフォアアールベルクに著しく¹²⁰⁾、西南ドイツ各地とも共通するといえるだろう。このため、スイスのドイツ語圏地域やフォアアールベルクでは労働者の階級意識は比較的稀薄であり、都市的集中と階級較差の拡大に起因する社会問題も、イギリスほどの深刻さを持つことはなかったのである。

この東スイスの工業活動における地理的な分散性は、上述したような経済的・技術的要因のみによって決定されるのではない。たとえば、19世紀末における工場刺繍工の減少は、ザンクトガレンやアッペンツェルで顕著であるが、トゥールガウではそれほどでもなく、工場制への反感が比較的弱いチューリッヒではこれがむしろ増えている¹²¹⁾。東スイスの農村的な工業発展の過程では、特定の産業部門に立脚するために農村工業的發展を辿る、というのとは逆の因果関係も存在していたと考えられる。つまり、都市への集中と工場制生産とに反感を持つ東スイスやフォアアールベルクの人々が¹²²⁾、意識的に分散的な生産が可能な産業部門を選択していった、という側面も見逃すことはできないの

である。

東スイス・フォアアールベルクの工業の発展過程は、以上のような特質を有していたが、工場制への移行が緩慢であったにせよ、これをプロト工業化論という「工業化の挫折」とみることではできない。チューリッヒの綿紡績業ほどではないにせよ、東スイス・フォアアールベルクの農村工業もまた、歴史的産業連関を通じて近代的諸産業の勃興に寄与してきたのである。織布・仕上げ業における織機製造、染色技術等をつうじた歴史的産業連関については言うまでもないが、刺繍業もまた重要であった。刺繍業の発展は、刺繍地の供給、刺繍製品梱包用の製紙産業、銀行業、建設業、保険業などに波及し、さらに刺繍機の供給を通じて機械工業をも刺激したのである¹²³⁾。

結 語

東スイスとフォアアールベルクの綿工業の発展過程は、「工場制化」という意味での直線的な工業化の過程ではなかった。持続的な労働生産性の向上によって生産量を拡大し、近代的工業部門と位置づけられる紡績業などは対照的に、この地域の農村家内工業部門の繁栄は、もっぱら労働力の大量投入に立脚しており、いわば工業的發展の後衛部門としての性格を有していた。しかしながら、これらの農村家内工業部門こそが、早くから工場制工業に転じた紡績業に対する需要を支え、また19世紀全般にわたって膨大な雇用を創出し続けたのであり、かつ多様な歴史的産業連関をも有したのである。

この地域の農村工業の発展は、直接生産者の上昇過程を内包していたが、その上昇過程自体が、内部市場の閉塞的な均衡を突き崩してゆく広域的な流通再編の動きを構成していた。農村工業の発展は、遠隔地市場の存在なしには考え

118) LAURENT, 前掲, 31ページ, 35ページ。

119) TANNER, 1985, 前掲, 70ページ。FITZ, 前掲, 72-75ページ。

120) NÄGELE, 前掲, 258-266ページ。

121) LAURENT, 前掲, 24ページ。

122) Raimond SCHENKEL, *Das Haus F. M. Hämmerle; Ein Beitrag zur Entwicklungs-Geschichte der Baumwoll-industrie in Vorarlberg*, 1900, Dornbirn-Wien, 32-34ページ。

123) Benninger und Bühler 社, Saurer 社, Martini, Tanner & Cie., St. Georgen 製造所, それに Rieter 社など, 刺繍機製造で発展した機械メーカーは多数にのぼる。TANNER, 1985, 前掲, 128-129ページ。

られなかったのであり、かつこの広大な外部市場を開拓する優れた商人的能力を具えてはじめて、この地域の持続的な経済発展が可能となったのである。

(本稿は、平成7年度文部省科学研究費特別研究員奨励費によって助成を受けた研究成果の一部である。)